BTS-002 – Système CMT pour plateaux
Manuel d'instructions

Merci d'avoir acheté CMT BTS-002 ! Avec ce kit vous pouvez créer des plateaux d'une épaisseur allant jusqu'à 70mm que vous pourrez offrir en cadeau à vous amis où utiliser comme d'*élégants* objet décoratifs pour votre maison ! Laissez-vous guider par votre imagination ! Lisez attentivement ce manuel avant de commencer à utiliser le kit.

Requis
- Une défonceuse à vitesse variable de 1300 Watt ou supérieure;
- Mèche Forstner avec diamètre 35mm ou plus grand ;
- Fraise à rayon concave CMT 938.880.11 avec queue 12mm ou CMT 938.380.11 avec queue 8mm;
- Perceuse à colonne (**Remarque.** Il est possible d'effectuer des fraisages en plongée en utilisant seulement votre défonceuse, même si cela aurait comme effet d'épuiser la fraise et votre machine);
- Un disque abrasif pour lisser les plateaux;
- Un compas.

Pour commencer:
Dans l'emballage vous trouverez la fraise pour plateaux, un mandrin et deux gabarits.

Collez plusieurs pièces de bois pour créer un bloc de 460x460mm sur lequel vous utiliserez le gabarit en forme de bol, et plusieurs pièces pour fabriquer un bloc de 380x590mm, sur lequel vous utiliserez le gabarit oval. Nous vous recommandons d'utiliser un matériau assez gros, mais vous pouvez aussi travailler des panneaux laminés plus minces.
Remarque. La majorité des défonceuses permet de travailler jusqu'à une profondeur de 70mm.

Fabriquez le bloc et la partie supérieure avec différentes essences de bois pour obtenir un bon contraste visuel. Il est important d'aligner les pièces de bois qui formeront le bloc avant le collage pour garantir un serrage optimal sans effectuer de lissage après. Cela s'applique particulièrement aux blocs de laminés ou stratifiés particuliers, comme l'image le montre.

Centrez le gabarit sur le bloc et tracez le premier quadrant comme l'image le montre. Enlevez le gabarit et tracez une marque à 12,7mm du bord du quadrant en dehors, pour définir l'épaisseur du plateau. Il est important de réaliser tous les quadrants uniformément. Alignez le gabarit aux marques tracées pour reproduire les autres quadrants aussi. Au final vous obtiendrez la forme d'un gabarit.

Enlevez le plus de matériau possible du bloc en utilisant une mèche Fornster montée sur une perceuse à colonne. Percez jusqu'à une distance de 3,2mm des lignes tracées et ajuster la profondeur de coupe pour éviter d'entrer en contact avec le fond. Les déchets de matériau seront enlevés par la fraise pour plateaux incluse dans le kit.

Remarque. Nous vous recommandons d'utiliser une mèche Forstner avec un diamètre de coupe supérieur à celui de la fraise pour plateaux. Si le diamètre de la mèche est inférieur à 31,75mm, n'effectuez pas de fraisages trop près des coins, sinon la fraise pour plateaux ne sera plus capable d'enlever les déchets du matériau.
Terminez le perçage avec la mèche Forstner, passez à la défonceuse. Réalisez une base pour votre machine pour travailler en toute sécurité. La base peut être fabriquée en bois d'une grosseur de 12,7mm ou en plastique de polycarbonate ou acrylique grosseur 9,5mm. Percez le centre du plateau jusqu'à 50,8mm de profondeur, montez la base sur votre défonceuse, puis insérez le mandrin en utilisant une clé de 14mm et de 18mm. Insérez la fraise dans le mandrin et serrez-la avec une clé de 27mm et de 18mm.

Avertissement: assurez-vous que la fraise soit insérée dans le mandrin sur au moins 2/3 de la longueur de sa « queue ». N'essayez pas d'étendre la profondeur de coupe par d'autres façons. Insérez le mandrin dans la défonceuse et serrez-le.

Remarque. Assurez-vous que votre défonceuses soit déconnectée électriquement avant d'effectuer des ajustements ou de remplacer la fraise. Placez le gabarit sur le bloc partiellement travaillé, pour qu'il soit aligné avec les lignes précédemment tracées et serrez-le en utilisant des vis à tête plate. Insérez les vis sous le gabarit pour ne pas interférer avec la fraiseuse. Positionnez la défonceuse au-dessus du gabarit, connectez-la au courant et assurez-vous que la fraise soit en contact avec le fond du plateau, permettant une nouvelle profondeur de coupe entre 3,2mm et 4,7mm pour enlever de chaque quadrant les déchets du matériau laissés par la mèche Forstner.

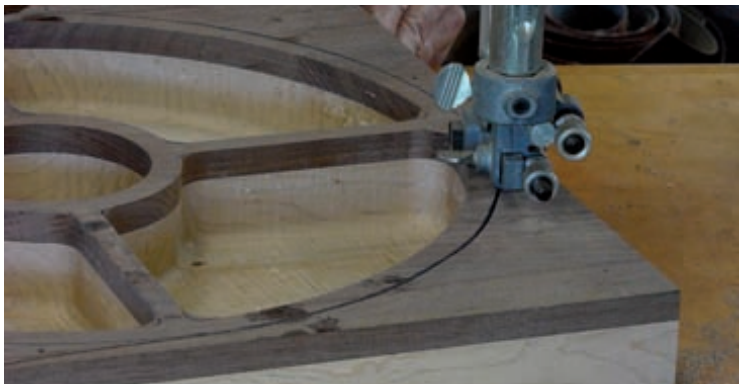
Enfin, assurez-vous que le roulement de la fraise se déplace le long du gabarit pour obtenir un premier passage efficace. Si vous le possédez, insérez le tuyau d'aspiration des copeaux avant de commencer à travailler.

Serrez le bloc au banc de travail, sélectionnez le fraisage à réaliser, placez votre défonceuses au-dessous du gabarit et allumez-la en vous assurant que la fraise ne touche pas le bloc à travailler. Déplacez la défonceuse vers le côté du gabarit et commencez le fraisage. Procédez vers la partie la plus grande du quadrant. Baissez la fraise de 9,5mm et effectuez un autre passage. Le roulement de la fraise restera sous le bord du gabarit pour que vous puissiez en fraiser le contour.

Continuez progressivement à fraiser jusqu'à toucher le fond et enlevez tous les déchets du matériau. Les marques laissées par la fraise seront enlevées avec le lissage.

Éteignez la défonceuse et assurez-vous que la fraise se soit arrêtée avant de déplacer votre machine. Procédez avec le quadrant suivant et répétez la procédure pour tous les quadrants et pour le trou central dans le plateau.

L'étape suivante consiste à tracer le contour du plateau. Tracez un cercle à 12,7mm de distance du bord du plateau avec un compas. La pointe du crayon devra rester environ à 6,35mm devant la pointe du compas. Bloquez le compas comme l'image le montre en le tenant perpendiculaire et tracez une ligne autour du bloc. Si le bloc n'est pas uniforme, placez une pièce de bois à côté du bord du plateau pour tracer le contour sans problème.



Utilisez une scie à ruban pour couper le long de la ligne tracée et enlevez le plateau du bloc. Travaillez doucement pour éviter tout ponçage superflu.

La plateau que vous aurez enlevé nécessitera d'être poncé sur la partie extérieure, par exemple en utilisant une bande de ponçage. Placez celui-ci sur les marques données par le crayon et lissez. Serrez le plateau dans un étau (placez des déchets du bois sur les mâchoires pour éviter de l'abimer) et lissez-le comme l'image le montre.

Alternativement, vous pouvez utiliser un disque abrasif pour travailler plus rapidement, mais effectuez le ponçage attentivement, car vous pourriez endommager l'intérieur du plateau. Vous pouvez aussi utiliser une ponceuse orbitale.

Quand vous avez enlevé les marques du ponçage, passez au banc de travail pour la touche finale. Insérez une fraise à rayon concave de 12,7mm et chanfreinez les bords inférieurs du plateau.

Pour effectuer le chanfrein des bords intérieurs installez une fraise avec un rayon 6,35mm, enlevez le guide du banc et retournez le plateau. La fraise devrait rester dans un des quadrants. Allumez votre défonceuse et fraisez. Terminez le travail éteignez votre machine et attendez que la fraise se soit arrêtée. Répétez la même procédure pour tous les quadrants et pour le trou central du plateau.

Lissez la partie intérieure des quadrants avec un disque abrasif. Ces disques-ci sont communément utilisés par les tourneurs pour lisser les plateaux en bois. Commencez à lisser avec une superficie abrasive de 80 grains de finesse, jusqu'à arriver, si nécessaire, à 220 grains. Enfin huilez le plateau avec huile de noix (non-toxique et qui sèche rapidement), huile minérale ou gomme laque.

C.M.T. UTENSILI S.p.A.
Via della Meccanica
61122 Pesaro
Fraz. Chiusa di Ginestreto - Italia

Phone #39 0721 48571
Fax #39 0721 481021

info@cmtutensili.com www.cmtutensili.com

TM: CMT, les logos CMT, CMT ORANGE TOOLS et la couleur orange du revêtement de la surface des outils sont des marques déposées de la société C.M.T. Utensili S.p.A.

© C.M.T. UTENSILI S.P.A.
Ce document vous a été envoyé exclusivement à usage personnel. Toute utilisation et ou reproduction de celui-ci est interdite sans l'autorisation expresse de son propriétaire.